

**Garant**
**Freze de degroșare din carbură MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202977 4      |
| GTIN               | 4045197431349 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere**
**Execuție:**

**Reducere semnificativă a forței de așchiere** datorită spiralei la 45°.

**Aplicație:**

Recomandată în special pentru **MTC (Multi Task Cutting)**, se utilizează pe centre de strunjire / frezare (MTM) de ultimă generație.

**Notă:**

La materiale > 55 HRC, recomandăm reducerea adâncimii de așchiere la  $a_p = 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$ .

**Descriere tehnică**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Ø de degajare $D_1$                                    | 3,8 mm                          |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 60 HRC   | 0,01 mm                         |
| Lățimea teșiturii la 45°                               | 0,05 mm                         |
| Ø tăișului $D_c$                                       | 4 mm                            |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                    | 18 mm                           |
| Număr de dinți Z                                       | 4                               |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 60 HRC | 0,008 mm                        |
| Ø cozii $D_s$  | 6 mm                            |
| Lungimea totală L                                      | 57 mm                           |
| Lungimea tăișului $L_c$                                | 11 mm                           |
| Direcția de așchiere                                   | Orizontal, înclinat și vertical |

|   |  |
|---|--|
| Coadă tip                                   | DIN 6535 HB cu h6                                |
| Toleranță Ø nominal                         | f8   |
| Unghiul elicei                              | 45 grad  |
| Unghi teșitură                              | 45 grad  |
| Strat de acoperire                          | TiAlN  |
| Materialul sculei                           | Carbură  |
| Standard                                    | Normă de fabricație                              |
| Tip   | H  |
| Caracteristica unghiului elicei             | inegal   |
| Împărțirea tăișului                         | inegal   |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | $0,15 \times D$ la frezare laterală              |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | $0,1 \times D$                                   |
| Răcire interioară                           | nu   |
| Strategie de așchiere                       | MTC  |
| Strategie de așchiere                       | TPC  |
| Inel colorat                                | roșu   |
| Tip produs                                  | Freză  |

## Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 160 m/min | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 115 m/min | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 115 m/min | P       |
| Oțel < 55 HRC                 | recomandat                  | 60 m/min  | H       |
| Oțel < 60 HRC                 | recomandat                  | 30 m/min  | H       |
| Oțel < 65 HRC                 | recomandat                  | 25 m/min  | H       |
| Oțel < 67 HRC                 | indicat în anumite condiții | 20 m/min  | H       |

|                  |                             |
|------------------|-----------------------------|
| Umiditate maximă | indicat în anumite condiții |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții |
| Uscat            | recomandat                  |
| Aer              | recomandat                  |